

蛇行防止装置

自動ガイド取扱説明書

株式会社 佐野機械

静岡県富士市久沢223

TEL 0545-71-3751

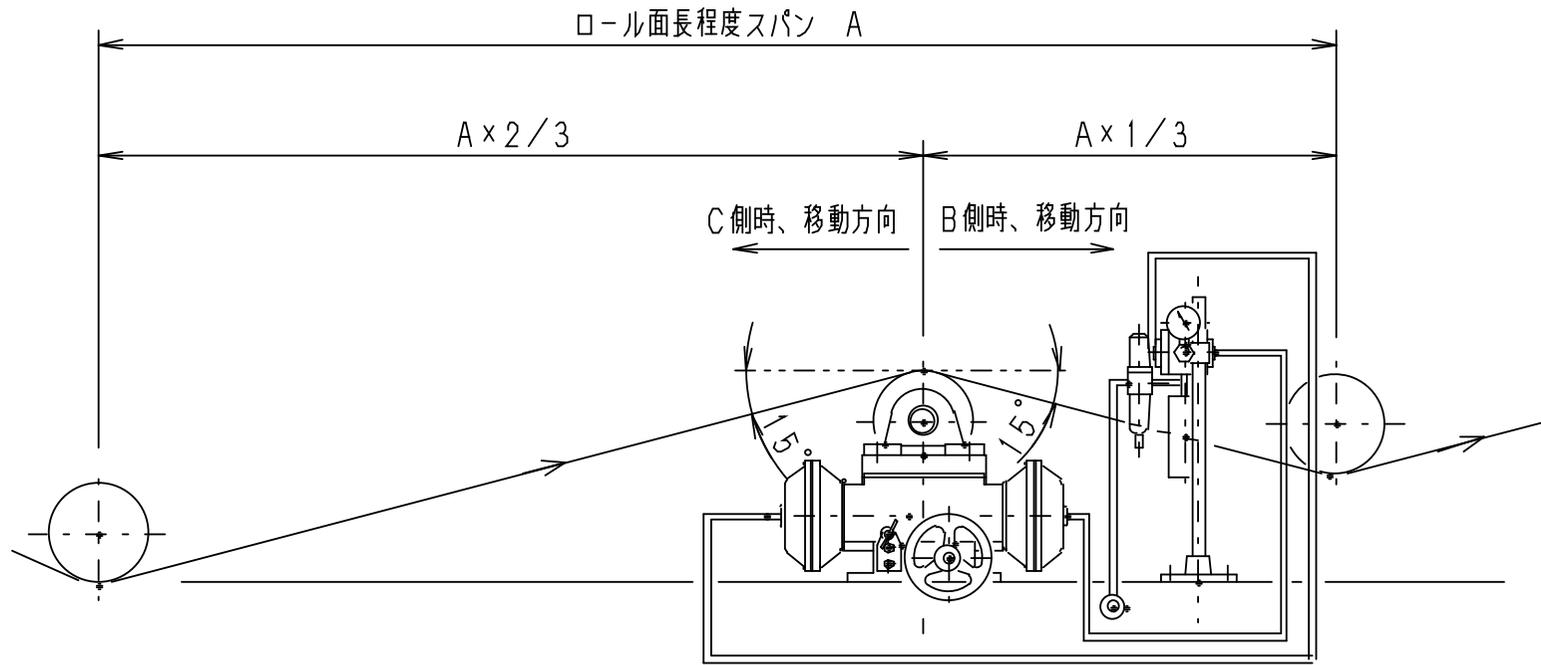
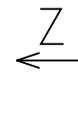
FAX 0545-71-0773



- 1、組立図と同様に、ガイド装置は 同一線上にて他のロールと平行に芯出しを行います。
この時、ガイドと反対側の固定メタルの高さもガイドと同一の高さにします。
前後のロール位置は0.5～2m位の範囲で離し、15°位の角度が理想的です。
- 2、検出器は出口側に取付、作業に支障のない程度ガイド本体に接近させて下さい。
- 3、配管は バルブを通して元圧を減圧弁に入れ、バルブからはホースにて接続します。
検出器の先端の両側に本体接続のエアークがあり、これに本体に接続するホースにて
正常の接続かどうか、エアーを入れて確かめて下さい。
パームを手前側に引いた際、ベルト流れ方向にロールが動くとき正しい配管です。
違った場合はホースを左右入れ換えて下さい。
- 4、検出器の位置は、上下と前後に調節出来ます。
フィラパームの位置がベルトの耳の位置になるので、ベルトの位置決めは
前後に動かして決めます。
上下は、フィラパームの先端か元の方に接触するかは、感度に関係しますので
ロールの移動が安定する位置に変えて下さい。
- 5、作動検査は、元圧を入れ検出器のフィラパームを前後に移動させると、ガイドメタル
が左右に移動します。ベルトを張って試験して下さい。
この場合、低圧から徐々に正常に作動するまで減圧弁調整をすること。必要以上に
圧力を上げますとエアー消費量が増大します。又、同時に作動が正しいか、必ず
確認して下さい。正しく作動しないまま本運転しますと大事故の元です。
- 6、自動ストロークが大きなストロークで往復運動を起こす場合、調整が必要になります。
この場合はスピードコントローラを取付けて流量調整を行うか、圧力を
下げる事により、蛇行量を少なくし、中立の位置で止める事が出来ます。
小さなストロークで作動出来る様、調整して下さい。
- 7、本運転は上記の検査終了後、着手します。運転時に、自動メタルが中心から左右振分
けに動くのが正常です。
ガイドが正常に作動しても蛇行が取れない場合、ベルトとロールの間でスリップが
発生している事があります。スリップ防止にはロール外径にゴム巻を行うと効果
が出ると思われます。

以上、終了したならば、自動ガイドにお任せ下さい。運転中は、なるべく正常作動
しているかを確認して下さい。不明な点はお問い合わせ下さい。

自動ガイド 配置、配管図



Z矢視図

